

(19)

Europäisches Patentamt

European Patent Office

Office européen des brevets



(11)

EP 0 844 678 A1

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(43) Veröffentlichungstag:
27.05.1998 Patentblatt 1998/22

(51) Int. Cl.⁶: H01L 41/047, H01L 41/083

(21) Anmeldenummer: 97119858.5

(22) Anmeldetag: 13.11.1997

(84) Benannte Vertragsstaaten:
AT BE CH DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU MC
NL PT SE
Benannte Erstreckungsstaaten:
AL LT LV MK RO SI

(30) Priorität: 25.11.1996 DE 19648545

(71) Anmelder:
CeramTec AG Innovative Ceramic Engineering
73207 Plochingen (DE)

(72) Erfinder:
• Bindig, Reiner
95463 Bindlach (DE)

• Günther, Andreas, Dr.
91233 Speikern (DE)
• Helke, Günther, Dr.
91207 Lauf (DE)
• Schmieder, Jürgen
91207 Lauf (DE)

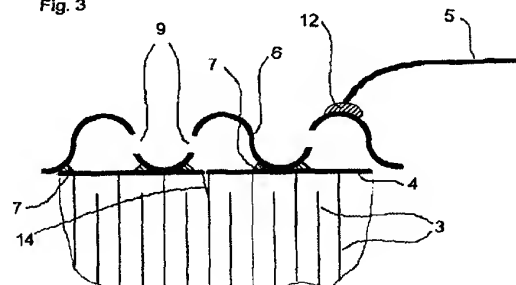
(74) Vertreter:
Scherzberg, Andreas, Dr. et al
c/o DYNAMIT NOBEL AKTIENGESELLSCHAFT,
Patentabteilung
53839 Troisdorf (DE)

(54) Aussenelektrode für einen monolithischen Vielschichtaktor

(57) Die Erfindung betrifft einen monolithischen Vielschichtaktor (1) aus einem gesinterten Stapel (2) dünner Folien aus Piezokeramik mit eingelagerten metallischen Innenelektroden (3), die wechselseitig aus dem Stapel (2) herausführen und über Außenelektroden elektrisch parallel geschaltet sind, wobei die Außenelektroden auf den Kontaktseiten des Stapels (2) aus einer aufgetragenen Grundmetallisierung (4) bestehen, die mit elektrischen Anschlußelementen (5) bevorzugt über eine Lötung verbunden sind.

Zur Vermeidung von Ausfällen des Aktors bei dynamischen Belastungen wird vorgeschlagen, daß zwischen der Grundmetallisierung (4) und den Anschlußelementen (5) eine dreidimensional strukturierte, elektrisch leitende Elektrode (6) angeordnet ist, die über partielle Kontaktstellen (7) mit der Grundmetallisierung verbunden ist und zwischen den Kontaktstellen (7) dehnbar ausgebildet ist.

Fig. 3



EP 0 844 678 A1

Beschreibung

Die Erfindung betrifft einen monolithischen Vielschichtaktor nach dem Oberbegriff des Anspruchs 1.

Bei Piezokeramiken wird der Effekt ausgenutzt, daß diese sich unter einem mechanischen Druck bzw. Zug aufladen und andererseits bei elektrischer Aufladung ausdehnen bzw. zusammenziehen. Zur Verstärkung dieses Effekts werden monolithische Vielschichtaktoren verwendet, die aus einem gesinterten Stapel dünner Folien aus Piezokeramik (z. B. Bleizirkonattitanat) mit eingelagerten metallischen Innenelektroden bestehen. Die Innenelektroden sind wechselseitig aus dem Stapel herausgeführt und über Außenelektroden elektrisch parallel geschaltet. Auf den Kontaktseiten des Stapels ist hierzu eine Grundmetallisierung aufgebracht, die mit den einzelnen Innenelektroden verbunden ist. Durch flächiges bzw. partielles Überdecken der Grundmetallisierung mit Lot wird diese verstärkt. Zum einen wird durch diese Verstärkung der notwendige Materialquerschnitt hergestellt um die beim Betrieb des Aktors auftretenden hohen Ströme zu tragen (ca. 20 - 80 Ampere). Zum anderen wird das Anlöten von elektrischen Zuleitungen ermöglicht.

Legt man eine elektrische Spannung an die Außenelektroden, so dehnen sich die Piezofolien in Feldrichtung aus. Durch die mechanische Serienschaltung der einzelnen Piezofolien wird die Nenndeckung der gesamten Piezokeramik schon bei niedrigen elektrischen Spannungen erreicht.

Die genannten monolithischen Vielschichtaktoren sind ausführlich in der DE 40 36 287 C2 beschrieben. Hier ist auch die Verwendung in einem StrömungsdurchsatzReguliertventil angegeben.

Piezokeramik ist von Natur aus spröde und hat nur eine geringe Zugfestigkeit (ca. $80 \cdot 10^6$ Pa). Diese wird bei Vielschichtaktoren durch die laminare Anordnung der Innenelektroden und die beim Polarisieren auftretende Anisotropie der Festigkeit weiter reduziert. Die maximal zulässige Zugspannung wird oftmals bereits beim Polarisieren überschritten, so daß unweigerlich Reißbildung auftritt.

Es gibt jedoch keinen Hinweis darauf, daß diese Art von Reißbildung unter normalen Betriebsbedingungen zum Ausfall der Aktoren führt.

Das Reißwachstum innerhalb der Keramik kann zudem durch Korngröße, Korngrenzenzusammensetzung und Porosität gut beeinflußt werden. Unter günstig eingestellten Bedingungen verlaufen Risse nicht transkristallin und werden schnell von Energiesenken an Korngrenzen und Poren gestoppt. Bereits nach ca. 1000 Belastungszyklen ist das Reißwachstum weitgehend abgeschlossen und nimmt auch nach langen Betriebszeiten (10^9 Zyklen) nur noch geringfügig zu.

Kritisch können diese Risse jedoch bei hohen dynamischen Belastungen der Vielschichtaktoren werden, wenn nämlich die Risse in der Keramik die Grundmetallisierung und die aufgetragene Lotschicht

durchtrennen. Im günstigsten Falle sind dann nur einzelne Piezofolien abgetrennt. Wesentlich häufiger kommt es jedoch an der Reißkante zu Spannungsüberschlägen, die zu einer Zerstörung des Vielschichtaktors führen, da der gesamte an dieser Stelle fließende Betriebsstrom abgetrennt wird.

Der Erfindung liegt daher die Aufgabe zugrunde, einen monolithischen Vielschichtaktor nach dem Oberbegriff des Anspruchs 1 derart zu verbessern, daß auch bei hohen dynamischen Belastungen keine Zerstörung des Vielschichtaktors eintritt.

Erfindungsgemäß wird diese Aufgabe dadurch gelöst, daß zwischen der Grundmetallisierung und den Anschlußelementen eine dreidimensional strukturierte, elektrisch leitende Elektrode angeordnet ist, die über partielle Kontaktstellen mit der Grundmetallisierung verbunden ist und zwischen den Kontaktstellen dehnbar ausgebildet ist. Durch diese Anordnung wird der Betriebsstrom des Aktors in Nebenströme aufgeteilt. Die Nebenströme fließen von den Kontaktstellen über die Grundmetallisierung zu den metallischen Innenelektroden und betragen typischerweise 0,5 Ampere. Für diese Ströme ist eine Verstärkung der Grundmetallisierung nicht notwendig.

Durch diese erfindungsgemäße Ausbildung wird in Kauf genommen, daß während des dynamischen Betriebs des Aktors die Grundmetallisierung Risse bekommen kann. Diese Risse können sich jedoch nicht in die dreidimensional strukturierte Elektrode fortpflanzen, da diese nur über partielle Kontaktstellen mit der Grundmetallisierung verbunden ist und zwischen den Kontaktstellen dehnbar ausgebildet ist. Der elektrische Kontakt bleibt dadurch immer erhalten, weil der in der dreidimensionalen Elektrode fließende Betriebsstrom keinesfalls unterbrochen wird. Die in der Grundmetallisierung auftretenden Risse führen nur zu einer Umlenkung der Nebenströme über die dreidimensionale Elektrode.

Unter einer dynamischen Belastung wird das Anlegen einer Wechselspannung verstanden. Die Stärke der dynamischen Belastung ist abhängig von der Flankensteilheit der einzelnen Impulse und der Frequenz. Bei hohen dynamischen Belastungen liegt die Flankensteilheit typischerweise bei 10 bis 500 μ s, die Frequenz typischerweise zwischen 10 bis 1000 Hz. Versuche, auch Langzeitversuche, haben ergeben, daß bei diesen dynamischen Belastungen keine Ausfälle der erfindungsgemäßen Vielschichtaktoren zu verzeichnen waren.

In bevorzugter Ausführungsform hebt die Elektrode zwischen den Kontaktstellen von der Grundmetallisierung ab und ist zweckmäßigerweise eine strukturierte Metallfolie. Diese Folien mit einer Dicke von ca. 50 μ m sind dehnbar und eignen sich vorzüglich für die erfindungsgemäße Elektrode.

Das Abheben von der Grundmetallisierung ist einfach zu erreichen, wenn die Elektrode einen wellenförmigen Querschnitt aufweist. Auch - von oben gesehen -

ein Fischgrätmuster eignet sich vorzüglich.

Damit die Elektrode etwas von der Grundmetallisierung absteht, ist vorteilhafterweise die Elektrode an den Kontaktstellen mit Noppen versehen. Ebenso zweckmäßig ist es, wenn die Elektrode mit Durchbrüchen für Waschprozesse der Grundmetallisierung versehen ist. Durch die Waschprozesse läßt sich verwendetes Flußmittel einwandfrei entfernen.

In bevorzugter Ausführungsform ist die Elektrode als Kühlkörper ausgebildet. Dies vermindert die thermische Belastung des Aktors.

Die Elektrode kann auch zweckmäßigerweise ein Drahtgewirk, Drahtgeflecht oder ein offenporiger Metallschaum sein.

Vorteilhafterweise wird die Elektrode an den Kontaktstellen durch Löten, Kleben mit Leitkleber oder Schweißen, z. B. Laserschweißen mit der Grundmetallisierung verbunden.

Als Material für die Elektrode hat sich Bronze oder Messing als besonders vorteilhaft erwiesen.

Weitere Merkmale der Erfindung ergeben sich aus den Figuren, die nachfolgend beschrieben sind. Es zeigt:

- Fig. 1 schematisch einen Vielschichtaktor nach dem Stand der Technik,
- Fig. 2 einen Querschnitt durch einen Vielschichtaktor nach dem Stand der Technik, der durch einen Riß unbrauchbar geworden ist,
- Fig. 3 einen Schnitt durch einen erfindungsgemäßen Aktor mit einer strukturierten wellenförmigen Elektrode,
- Fig. 4 einen Aktor mit einem Drahtgewirk als Elektrode,
- Fig. 5 einen Aktor mit einem Metallschaum als Elektrode,
- Fig. 6 eine Draufsicht auf eine im Querschnitt wellenförmige Elektrode, ähnlich Fig. 3,
- Fig. 7 eine Draufsicht auf eine Elektrode mit einem Fischgrätmuster und
- Fig. 8 einen Schnitt entlang der Linie A-A in einem Wellental in Fig. 6.

Fig. 1 zeigt schematisch einen Vielschichtaktor nach dem Stand der Technik. Der Stapel 2 besteht aus gesinterten Folien aus einer Piezokeramik mit eingelagerten metallischen Innenelektroden 3. Die Elektroden 3 sind wechselseitig aus dem Stapel herausgeführt und über Außenelektroden elektrisch parallel geschaltet.

Fig. 2 zeigt im Schnitt einen Ausschnitt aus dem Vielschichtaktor. Zur Parallelschaltung ist auf den Kon-

taktseiten des Stapels 2 eine Grundmetallisierung 4 aufgebracht. Auf dieser Grundmetallisierung 4 sind über Lötungen bzw. Lote 12 die Anschlußelemente 5 befestigt. Beim Anlegen einer Spannung an die Anschlußelemente 5 dehnt sich der Stapel 2 in Richtung der Pfeile 13 aus. Wird eine Wechselfrequenz entsprechender Leistung angelegt, so vollführt der Stapel im Takt der Wechselfrequenz eine Dehn- und Schrumpfbewegung.

Durch diese dynamische Belastung treten in der Keramik leicht Risse 14 auf, die im ungünstigsten Falle die Grundmetallisierung 4 und die aufgebrachte Lot-schicht 12 durchtrennen.

Fig. 3 zeigt einen Schnitt ähnlich Fig. 2 durch einen erfindungsgemäßen Vielschichtaktor mit einer mit der Grundmetallisierung 4 verbundenen wellenförmigen dreidimensionalen Elektrode 6. Fig. 6 zeigt eine Draufsicht auf diese Elektrode 6, die aus parallel angeordneten Wellentälern und Wellenbergen besteht. Diese Elektrode 6 ist an Kontaktstellen 7 mit der Grundmetallisierung 4 elektrisch leitend verbunden, z. B. durch eine Laserschweißung. Zur Reinigung der Grundmetallisierung 4 sind in der Elektrode 6 Durchbrüche 9 angeordnet. In der Fig. 3 sind beispielhaft einige dieser Durchbrüche 9 gezeigt. Die Elektrode 6 besteht bevorzugt aus einer Metallfolie aus z. B. Bronze oder Messing. Wichtig ist hierbei, daß der Bereich zwischen den Kontaktstellen 7 dehnbar ist, so daß keine Brüche in der Elektrode 6 aufgrund von Rissen 14 in der Keramik auftreten können. Durch die große Oberfläche der Elektrode 6 läßt sich diese vorteilhaft als Kühlkörper für den Vielschichtaktor verwenden. Die Anschlußelemente 5 können an irgendeiner Stelle mit der Elektrode 6 verbunden werden.

Fig. 4 zeigt einen Aktor mit einem Drahtgewirk 10 als Elektrode 6. Die einzelnen Kontaktstellen bzw. Lötungen des Drahtgewirks 10 mit der Grundmetallisierung sind wieder mit dem Bezugszeichen 7 gekennzeichnet. Es ist gut zu erkennen, daß ein Riß 14 zu keiner Durchtrennung der Elektrode 6 führt, da der Riß 14 elektrisch durch die Elektrode 6 überbrückt wird.

Fig. 5 zeigt einen Aktor mit einem Metallschaum 11 als Elektrode 6. Der Metallschaum 11 ist bevorzugt offenporig ausgebildet. Die Kontaktstellen bzw. die einzelnen Lötunkte sind hier der Einfachheit halber nicht eingezeichnet. Ansonsten bezeichnen dieselben Bezugszeichen gleiche Gegenstände.

Fig. 6 zeigt, wie schon beschrieben, in Draufsicht eine wellenförmige Elektrode 6. Die Wellenzüge verlaufen hier geradlinig und sind parallel angeordnet.

In Fig. 7 ist in Draufsicht eine Elektrode 6 mit einem Fischgrätmuster gezeigt. Auch hier ist jeweils einem Wellental ein Wellenberg benachbart angeordnet.

Fig. 8 zeigt einen Schnitt entlang der Linie A-A in einem Wellental in Fig. 6. Die Elektrode 6 berührt hier mit Noppen 8 die Grundmetallisierung.

Es sind für einen Fachmann diverse andere Elektrodenformen denkbar, wobei immer sichergestellt sein

muß, daß die Elektrode nur über eine Anzahl von Kontaktstellen, d. h. nicht vollflächig die Grundmetallisierung berührt und der Zwischenbereich zwischen zwei Kontaktstellen in Bezug auf die Ausdehnung und Kontraktion des Stapels eine gewisse Dehnung ausführen kann, so daß die Elektrode 6 in diesem Bereich bei einem auftretenden Riß in der Keramik nicht durchtrennt wird.

Patentansprüche

1. Monolithischer Vielschichtaktor (1) aus einem gesinterten Stapel (2) dünner Folien aus Piezokeramik mit eingelagerten metallischen Innenelektroden (3), die wechselseitig aus dem Stapel (2) herausführen und über Außenelektroden elektrisch parallel geschaltet sind, wobei die Außenelektroden auf den Kontaktseiten des Stapels (2) aus einer aufgetragenen Grundmetallisierung (4) bestehen, die mit elektrischen Anschlußelementen (5) bevorzugt über eine Lötung verbunden sind, **dadurch gekennzeichnet**, daß zwischen der Grundmetallisierung (4) und den Anschlußelementen (5) eine dreidimensional strukturierte, elektrisch leitende Elektrode (6) angeordnet ist, die über partielle Kontaktstellen (7) mit der Grundmetallisierung verbunden ist und zwischen den Kontaktstellen (7) dehnbar ausgebildet ist. 15
2. Vielschichtaktor nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet**, daß die Elektrode (6) zwischen den Kontaktstellen (7) von der Grundmetallisierung (4) abhebt. 30
3. Vielschichtaktor nach Anspruch 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet**, daß die Elektrode (6) eine strukturierte Metallfolie ist. 35
4. Vielschichtaktor nach einem der Ansprüche 1 bis 3, **dadurch gekennzeichnet**, daß die Elektrode (6) einen wellenförmigen Querschnitt aufweist. 40
5. Vielschichtaktor nach einem der Ansprüche 1 bis 4, **dadurch gekennzeichnet**, daß die Elektrode (6) an den Kontaktstellen (7) mit der Grundmetallisierung (4) mit Noppen (8) versehen ist. 45
6. Vielschichtaktor nach einem der Ansprüche 1 bis 5, **dadurch gekennzeichnet**, daß die Elektrode (6) mit Durchbrüchen (9) für Waschprozesse der Grundmetallisierung (4) versehen ist. 50
7. Vielschichtaktor nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, daß die Elektrode (6) als Kühlkörper ausgebildet ist. 55
8. Vielschichtaktor nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, daß die

Elektrode (6) ein Drahtgewirk / Drahtgeflecht (10) oder ein offenporiger Metallschaum (11) ist.

9. Vielschichtaktor nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, daß die Elektrode (6) an den Kontaktstellen (7) durch Löten, Kleben mit Leitkleber oder Schweißen, z. B. Laserschweißen mit der Grundmetallisierung (4) verbunden ist.
10. Vielschichtaktor nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, daß die Elektrode (6) aus Bronze oder Messing hergestellt ist.

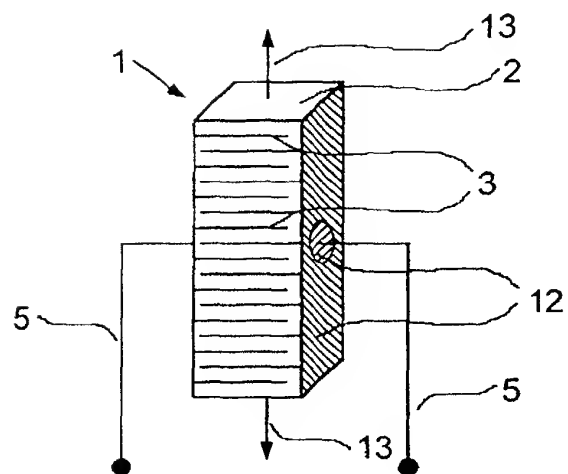


Fig. 1

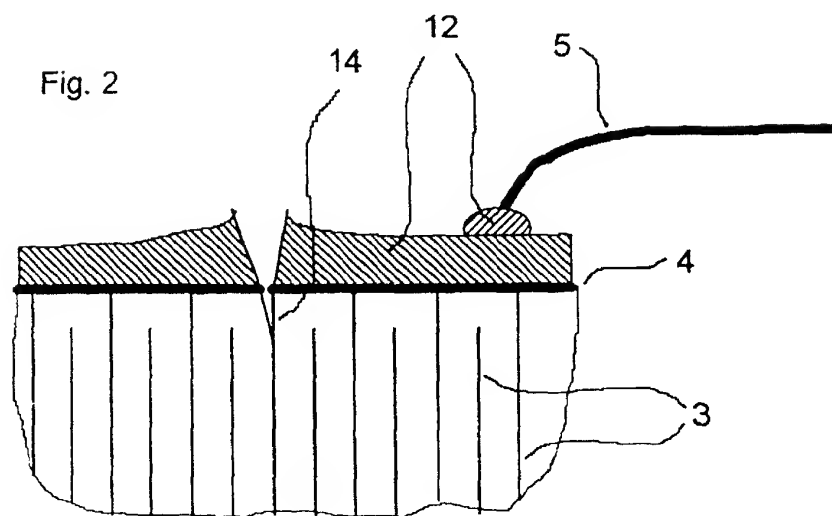


Fig. 2

Fig. 3

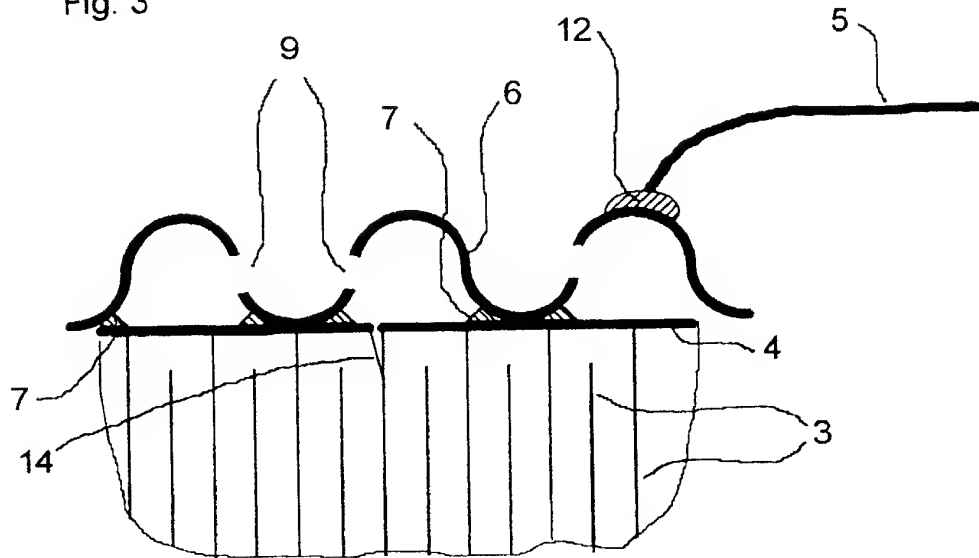


Fig. 4

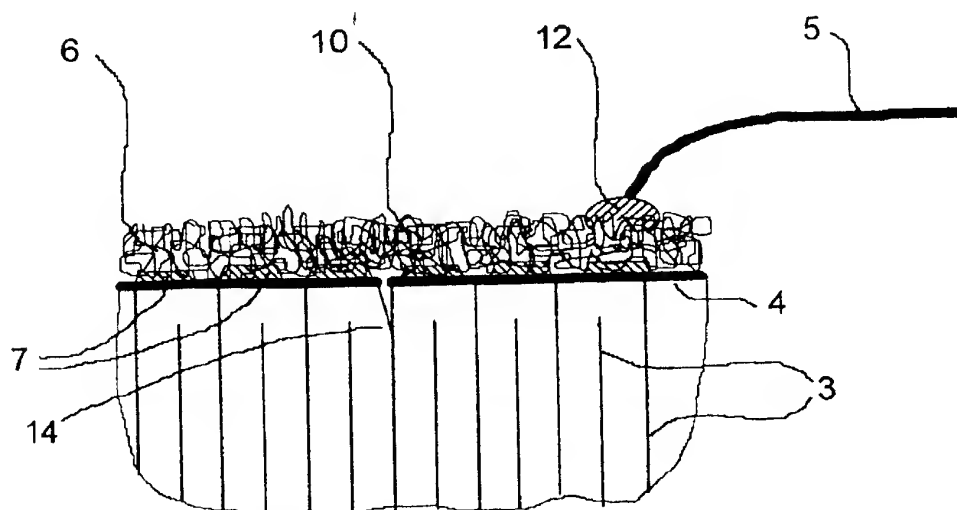


Fig. 5

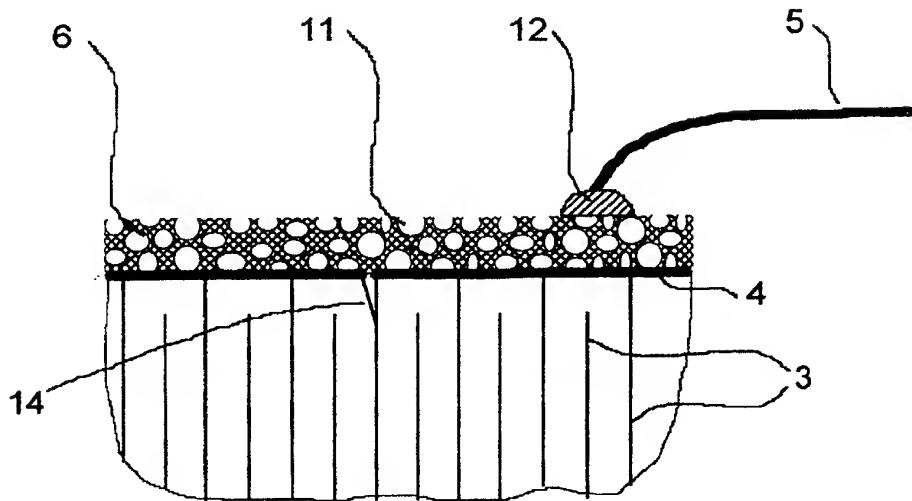


Fig. 6

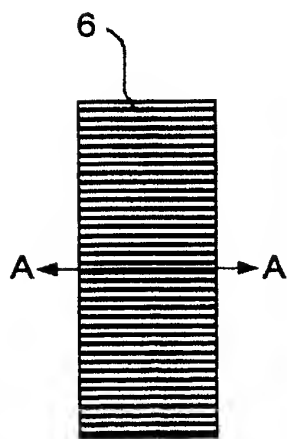


Fig. 7

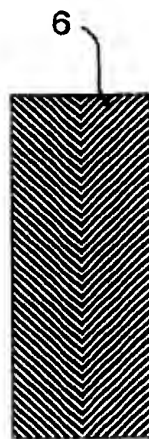
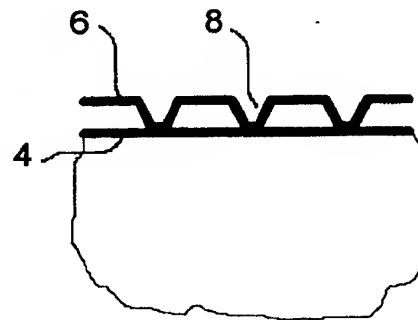


Fig. 8





Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung
EP 97 11 9858

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int.Cl.6)
X	US 4 012 588 A (DAVIS ROBERT L ET AL) * Spalte 4, Zeile 27-34; Abbildung 2 *	1	H01L41/047 H01L41/083
A	EP 0 569 235 A (DOWTY MARITIME LTD) * Zusammenfassung; Abbildung 1 *	1	
A	US 4 917 484 A (HEINZ THEODORE A) * Spalte 4, Zeile 53-57; Abbildung 6 *	1	
			RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int.Cl.6)
			H01L
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenort DEN HAAG		Abschlussdatum der Recherche 2. März 1998	Prüfer Pelsers, L
<p>KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE</p> <p>X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : mündliche Offenbarung P : Zwischenliteratur</p> <p>T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus anderen Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument</p>			

EPO FORM 1503 03/82 (P04C03)

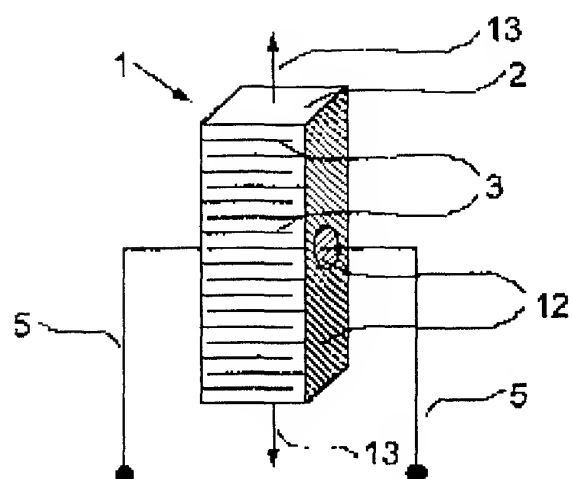


Fig. 1

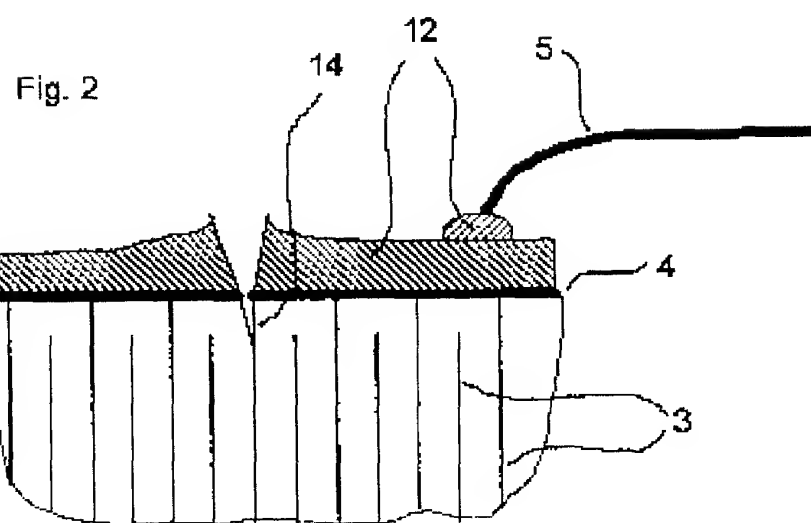


Fig. 2

Fig. 3

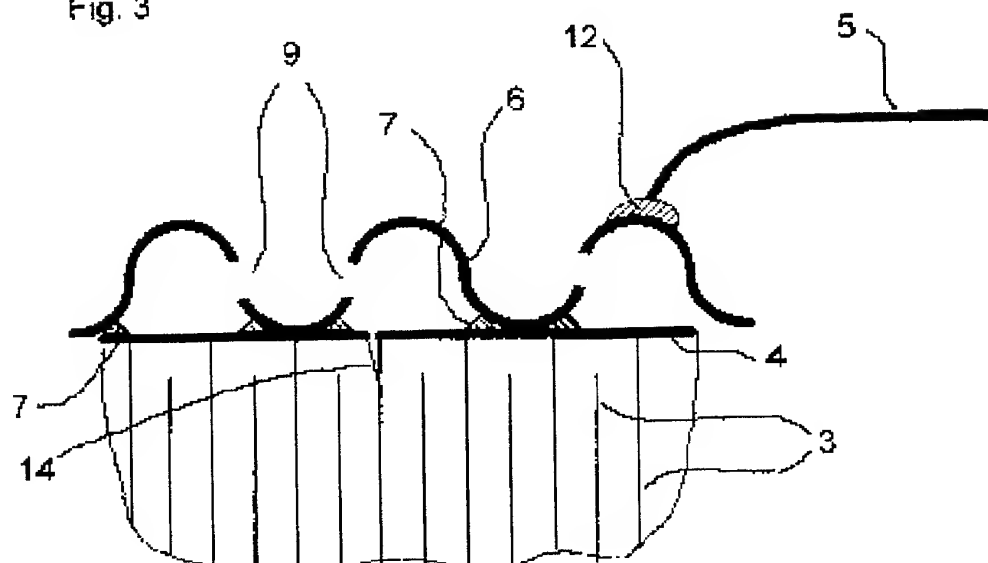


Fig. 4

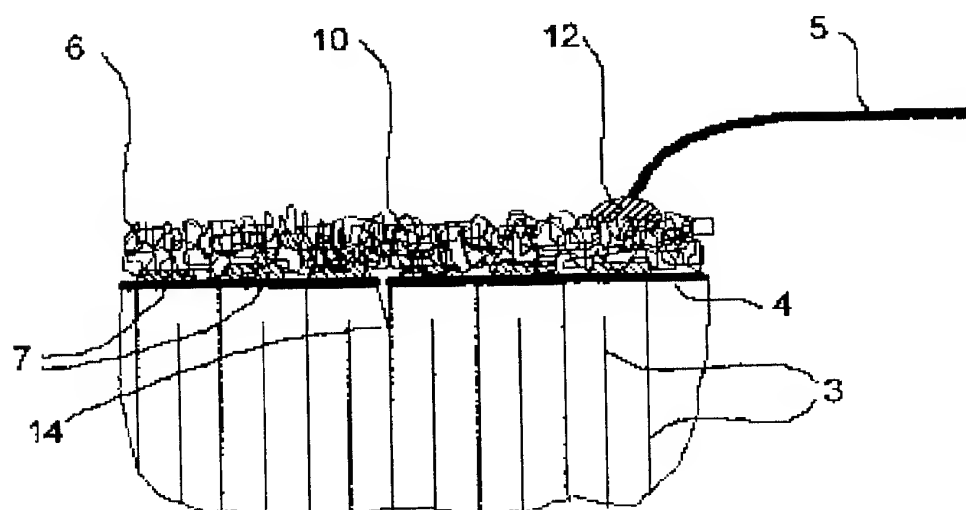


Fig. 5

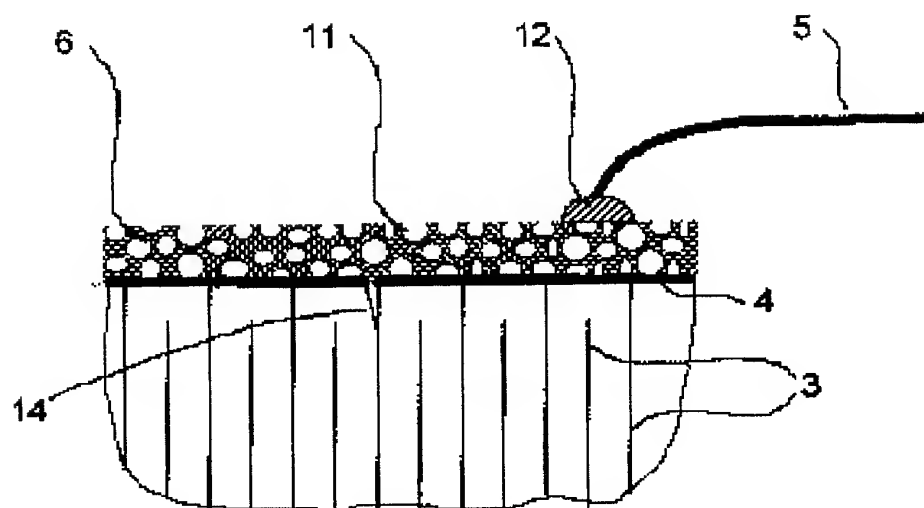


Fig. 6

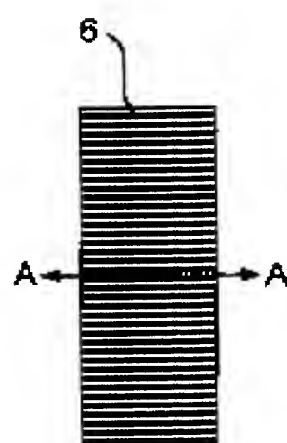


Fig. 7



Fig. 8

